



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 0 987 370 A1

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(51) Int. Cl. 7: E01B 25/00

(43) Veröffentlichungstag:
22.03.2000 Patentblatt 2000/12

(21) Anmeldenummer: 99115677.9

(22) Anmeldetag: 09.08.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
Benannte Erfindungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 14.09.1998 DE 19841936

(71) Anmelder:
Max Bögl Bauunternehmung GmbH & Co. KG
92301 Neumarkt (DE)

(72) Erfinder: Reichel, Dieter
92318 Neumarkt (DE)

(74) Vertreter:
Bergmeyer, Werner, Dipl.-Ing.
Patentanwälte
Canzler & Bergmeyer
Friedrich-Ebert-Strasse 84
85055 Ingoisstadt (DE)

(54) Herstellungsverfahren der lagegenauen Verbindungen von Statoren an einer Magnetschwebbahn und deren Tragkonstruktion

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer lagegenauen Verbindung an einem Fahrzeug für ein spurgebundes Fahrzeug, insbesondere eine Magnetschwebbahn, zwischen einem Träger (2) und wenigstens einem an dem Träger (2) befestigten Anbauteil (3) zum Führen des Fahrzeuges (100). Es werden mehrere Träger zur Bildung des Fahrzeuges vor

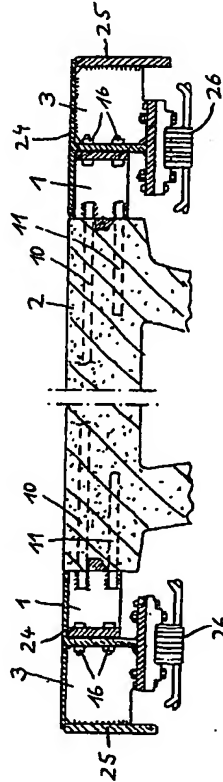


FIG. 7

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer lagegenauen Verbindung an einem Fahrzeug für ein spurgebundes Fahrzeug, insbesondere eine Magnetschwebbahn, zwischen einem Träger und wenigstens einem an dem Träger befestigten Anbauteil zum Führen des Fahrzeuges. Darüber hinaus betrifft die Erfindung eine Konsole eines Fahrzeuges für ein spurgebundes Fahrzeug, insbesondere eine Magnetschwebbahn, zur Verbindung eines Trägers mit wenigstens einem an dem Träger mittels der Konsole befestigten Anbauteil zum Führen des Fahrzeuges.

[0002] Derartige Fahrzeuge werden meist als Hochbahnen ausgeführt. Hochbahnen weisen üblicherweise im Abstand zueinander angeordnete Träger auf, zwischen denen den Fahrzeug aufnehmende Platten angeordnet sind, die von Träger zu Träger reichen. Die Träger nehmen sowohl die statischen, als auch die dynamischen Kräfte auf und müssen deshalb zunächst der Größe der aufzunehmenden Lasten entsprechenden dimensioniert werden. Da die Träger in vielen Fällen, insbesondere bei Magnetschwebbahnen zudem noch Funktionsteile derselben aufnehmen, die funktionsbedingt nur geringe Lageabweichungen zulassen, ist es zur Einhaltung dieser relativ engen Toleranzen sehr schwierig, die Träger zusammen mit den Tragelagern für die Funktionsteile in einem Zug herzustellen.

[0003] Nachdem solche Bahnen zudem für eine relativ lange Betriebsdauer erstellt werden, ist es aufgrund der Schwind- und Kriechvorgänge, sowohl im Fundament, als auch im eigentlichen Bauwerk, äußerst schwer, die relativ geringen Toleranzen für die gesamte Betriebsdauer einer Bahn einzuhalten oder zu gewährleisten.

[0004] Aus der EP 0 510 153 A1 ist eine Tragkonstruktion für den Fahrzeug eines spurgebundenen Fahrzeuges bekannt. Die erforderlichen Träger sind dabei je nach Ausführungsbeispiel entweder in Stahl- oder in Betonbauweise hergestellt. Ausrüstungsteile werden dabei lagegenau an dem Träger befestigt. Hierzu wird in der Anmeldung vorgeschlagen, daß an dem Träger einer Anordnungsfläche angeordnet sind, die erste Anschlagflächen aufweisen. Diese ersten Anschlagflächen korrespondieren mit zweiten Anschlagflächen, die an dem Ausrüstungsteil verbundenen Traversen angeordnet sind. Nachdem die Ansätze mit den ersten Anschlagflächen an dem Träger befestigt wurden, werden diese ersten Anschlagflächen spannend bearbeitet, so daß die geforderten Toleranzen für die Anbringung der Ausrüstungsteile beim Zusammenwirken mit der zweiten Anschlagfläche des Befestigungsmittels der Ausrüstungsteile eingehalten werden. Die Bearbeitung der Anschlagflächen soll dabei vorzugsweise in einer klimatisierten Fabrikhalle unter kontrollierten Bedingungen durchgeführt werden. Nachteilig

bei dieser Verfahrensweise ist es, daß die Bearbeitung der Anschlagflächen hindurch zwar möglicherweise richtig in Bezug auf den Träger erfolgt. Nach Aufbau des Trägers an der Baustelle sind jedoch insbesondere bei Verwendung von vorgefertigten Stahlbetonträgern weitere Toleranzen zu erwarten. Diese Toleranzen entstehen durch das Aneinanderrücken der einzelnen Stahlbetonträger. Entsteht beim Aufstellen dieser Stahlbetonträger ein vertikaler oder horizontaler Versatz, so sind auch die zuvor exakt bearbeiteten Anschlagflächen nicht mehr innerhalb der geforderten Toleranzen in Bezug auf die komplette Fahrbahn. Dieses Problem wurde bei der EP 0 410 515 A1 nicht erkannt.

[0005] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Möglichkeit zu schaffen, um beim Bau eines entsprechenden Fahrzeuges die geforderten Toleranzen nicht nur in Bezug auf den Träger, sondern in Bezug auf die komplette Fahrbahn einhalten zu können. Weiterhin ist eine Konsole zu schaffen, mit welcher das erfindungsgemäße Verfahren vorteilhaft durchgeführt werden kann. Die Konsole muß daher so beschaffen sein, daß sie vor Ort einfach zu bearbeiten ist und somit einen toleranzgerechten Anbau der Funktionsteile gewährleistet.

[0006] Die Aufgabe wird durch ein Verfahren gemäß den Merkmalen des Patentanspruchs 1 sowie durch eine Konsole mit den Merkmalen des entsprechenden unabhängigen Patentanspruchs gelöst.

[0007] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren werden mehrere Träger zur Bildung des Fahrzeuges vor Ort im wesentlichen positionsgerecht aufgestellt. Verbindungsstellen zwischen Träger und Anbauteil werden vermessen und bei Bedarf das geforderte Maß hergestellt. Dies erfolgt erfindungsgemäß dadurch, daß das Material an der Verbindungsstelle zwischen Träger und Anbauteil abgetragen oder aufgebaut wird und erst anschließend, wenn das erforderliche Maß erreicht wurde, das Anbauteil montiert wird. Hierdurch wird eine feste und stabile Verbindungsstelle geschaffen, welche maßgerecht mit für den sicheren Betrieb der Magnetschwebbahn erforderlichen geringen Toleranzen erhalten wird. Der besondere Vorteil dieser Erfindung besteht auch darin, daß die Verbindungsstelle vor Ort auf das richtige Maß gebracht wird. Es werden hierdurch die Anforderungen beim Absetzen und Aufstellen der Träger geringer gehalten. Bei Trägern, welche bei modernen Fahrzeugen aus schweren Stahlbetonhohlraumträgern in Fertigbauweise hergestellt sind, ist das exakte Aufstellen schwieriger, als die exakte Herstellung der Verbindungsstelle. Darüber hinaus wird der Vorteil erreicht, daß auch an die Stöße verschiedener Träger geringere Anforderungen gestellt werden müssen, da ein gewisser Versatz der einzelnen Träger zueinander durch ein entsprechendes Korrigieren des Maßes durch Abtragen oder Aufbauen von Material an der Verbindungsstelle behoben wird. Es wird mit der Erfindung somit gewährleistet, daß nicht nur innerhalb eines Trägers die Verbindungsstellen maßgenau herge-

stellt sind, sondern daß darüber hinaus die maßgenaue Herstellung von den Verbindungsstellen über den gesamten Fahrgang möglich ist.

[0008] Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Vermessung oder Bearbeitung der Verbindungsstellen mittels eines spurgebundenen Fahrzeugs durchgeführt wird.

Das spurgebundene Fahrzeug wird dabei entlang des Trägers geführt und bewirkt dadurch eine lagegenaue Vermessung und Bearbeitung der Verbindungsstelle.

[0009] Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Verbindungsstelle an einer mit dem Träger verbundenen Konsole vorgesehen wird. Die Konsole ist hierbei vorteilhaft

gestaltbar, so daß sie für die Vermessung der Verbindungsstelle und die Bearbeitung dieser Verbindungsstelle besonders gut geeignet ist. Auch ist die

Materialauswahl hierdurch unabhängig von den Eigenschaften, welche der Träger erfüllen muß, so zu wählen, daß die Bearbeitung und Verbindung mit dem Anbauteil optimal erfolgt.

[0010] Bei einer entsprechenden Gestaltung der Konsole kann die Verbindungsstelle für das Anbauteil an der Konsole vor und/oder nach dem Anbau an dem Träger mechanisch bearbeitet werden. Dies erlaubt beispielsweise eine erste Vorbearbeitung, ein anschließendes Anbauen der Konsole an den Träger und eine gegebenenfalls erforderliche Nachbearbeitung der Verbindungsstelle.

[0011] Üblicherweise wird das Material spanend abgetragen, das bedeutet, daß durch Fräsen oder Bohren die entsprechenden Verbindungsstellen geschaffen werden. Es kann aber auch durch Laser oder andere Verfahren das Bearbeiten der Verbindungsstelle erfolgen.

[0012] Erforderlichenfalls kann bei einer entsprechenden Materialwahl der Konsole, bzw. der Verbindungsstelle an dem Träger Material aufgeschweißt werden. Hierdurch ist ein gegebenenfalls vorhandenes Untermaß zu beheben.

[0013] Ein zusätzliches Material kann bei einem Untermaß an der Befestigungsstelle als Abstandsstück angeordnet werden. Es eignen sich hier insbesondere Scheiben oder Distanzplatten. Dieses zusätzliche Material kann beispielsweise an der Verbindungsstelle angeschweißt werden und anschließend auf das erforderliche Maß wieder abgetragen werden.

[0014] Wird die Vermessung und Bearbeitung nach Beendigung des Verformungsvorganges, insbesondere von Kriech- und Schwindvorgängen durchgeführt, so wird eine auf Dauer weitgehend anhaltende entsprechend korrekte Einhaltung des Sollmaßes mit den zulässigen Toleranzen erhalten, da sich das Material nicht mehr wesentlich verändert. Auch dies ist ein besonderer Vorteil der vorliegenden Erfindung, da

gemäß dem Stand der Technik bei einer Bearbeitung der entsprechenden Verbindungsstellen unmittelbar nach der Fertigung in den Hallen besonders bei Betonarbeiten mit weiteren Verformungen zu rechnen ist. Diese Veränderungen sind erst nach mehreren Wochen

weitgehend abgeklungen, so daß der zwischen Fertigstellung und Verbauung des Trägers üblicherweise bestehende Zeitraum für den Transport und Lagerung des Trägers vorteilhaft ist und nach der Verbauung des Trägers diese Vorgänge weitgehend beendet sind.

[0015] Die Vermessung der Verbindungsstelle geschieht ausgehend von Referenzpunkten, -linien oder -ebenen. Dies gewährleistet, daß die erforderlichen Maße richtig eingehalten werden. An den Referenzpunkten, -linien oder -ebenen orientiert sich gemäß einer Ausführung das spurgebundene Fahrzeug, um die Vermessung vorzunehmen.

[0016] Eine erfindungsgemäße Konsole weist wenigstens einen, vorzugsweise zwei Stage auf, die an ihrem ersten Ende mit dem Träger verbunden sind und an ihrem zweiten Ende eine im wesentlichen senkrecht zur Erstreckung der Stage angeordnete Aufnahme für die Befestigung des Anbauteiles aufweisen. Es wird damit

eine erfindungsgemäße Konsole geschaffen, welche besonders vorteilhaft für eine Bearbeitung der Verbindungsstelle zwischen Konsole und Anbauteil bzw. zwischen Träger und Anbauteil geeignet ist. Während bei

bekannten Anordnungen die Träger für den Fahrgang mit den Traglelementen für die Funktionsteile einstückig ausgebildet sind und sich daher Lageveränderungen der Träger unmittelbar auf die Lage der Traglelemente für die Funktionsteile auswirken und somit nicht mehr

korrigierbar sind, geht die Erfindung vom Gedanken einer Trennung der Träger für den Fahrgang von den Traglelementen für die Funktionsteile aus. Sie sieht eine

zwischen diesen anzuordnende Konsole vor, welche mit den Traglelementen für die Funktionsteile und mit dem Träger für den Fahrgang verbindbar ist.

[0017] Nachdem das Verbinden der Konsolen mit den Trägern und auch das Anbringen der Traglelemente an den Konsolen nach dem Aushärten des Betons und somit nach dem durch das Aushärten bedingten Schwinden des Betons erfolgen kann, wird die durch das Schwinden des Betons hervorgerufene Lageveränderung durch die Erfindung vermieden. Da durch die

Erfindung zumindest eine Möglichkeit zur nachträglichen Korrektur der Relativlage zwischen dem jeweiligen Träger für den Fahrgang einerseits und den Traglelementen für die Funktionsteile andererseits geschaffen ist, steht für die Dimensionierung der Träger nicht mehr

deren Formstabilität und Einhaltung der geforderten Toleranzen, sondern die statische Festigkeit des Trägerquerschnittes im Vordergrund.

[0018] Ferner werden die aus dem Fahrbetrieb und/oder durch Temperaturschwankungen entstehenden Kräfte unmittelbar in die Träger eingeleitet, ohne sich auf die Relativlage zwischen den Konsolen und den Traglelementen auszuwirken.

[0019] Die erfindungsgemäße Lösung bietet aufgrund ihres modularen Aufbaus den weiteren Vorteil, daß die Konsolen und auch die Traglelemente teilweise vor und auch nach ihrem Anbau mechanisch bearbeitet werden können. Selbst hohe Toleranzanforderungen

lassen sich hierdurch in allen Raumachsen relativ leicht erfüllen. Auch ermöglicht der modulare Aufbau neben exakter und kostengünstiger Fertigung einen einfachen Austausch von beispielsweise durch Unfälle beschädigte Traglelemente für die Funktionsteile.

[0020] Schließlich läßt sich die für die Funktionsebene gebildete Raumkurve durch entsprechende Gestaltung und/oder Bearbeitung der Konsolenposten günstig verwirklichen.

[0021] Um besonders große Lageveränderungen auszugleichen, können unterschiedliche Konsolen vorgesehen sein, welche Stage mit unterschiedlicher Länge aufweisen. Hierdurch kann bei einem sehr großen Versatz des Trägers aus seiner Sollage eine ver-

größerte Konsole eingesetzt werden, welche das Anbauteil schließlich in der gewünschten Position befestigt. Um eine besonders hohe Stabilität der Konsole zu

erreichen, kann vorgesehen sein, daß die Stage an ihrem ersten und/oder ihrem zweiten Ende miteinander verbunden sind. Die Verbindung schafft eine besondere Stabilität hinsichtlich mechanischer Beanspruchung der

Stage, beispielsweise bei der Verbindung mit dem Anbauteil.

[0022] Die Verbindungsstelle zwischen Anbauteil und Konsole bzw. Träger besteht aus einer Aufnahme, die eine Anlagefläche für das Anbauteil bildet. Diese Aufnahme ist insbesondere eine Kopflatte, welche an dem oder den Stagen befestigt ist.

[0023] Besonders vorteilhaft ist es, wenn an jedem Stage eine separate Kopflatte angeordnet ist. Der Vorteil besteht insbesondere darin, daß bei Stößen der in ihren Längen begrenzten Anbauteilen ein besserer Ausgleich bei der Ausrichtung erfolgen kann. Die separaten Anlageflächen der unterschiedlichen Kopflatten können dabei auch unterschiedlich bearbeitet werden. Außerdem ist eine Längendehnung, welche durch Temperatureinflüsse auf die Anbauteile erfolgt, besser kompensierbar, wenn jeweils an einem Stage eine Kopflatte angeordnet ist.

[0024] Weist die Kopflatte Vorsprünge als Anlagefläche auf, so ist die Bearbeitung der Kopflatte besonders einfach möglich. Die Anlagefläche ist dabei speziell für eine mechanische Bearbeitung gestaltet.

[0025] Als besonders vorteilhaft hat sich erwiesen, daß die Kopflatte im wesentlichen rechtwinklig zum Stage angeordnet ist. Hierdurch wird eine besonders gute Kräfteleitung ermöglicht. Außerdem ist die Bearbeitung einfach möglich. Auch die Montage der Anbauteile an der Kopflatte bzw. der Konsole ist hierdurch

erleichtert, da die Zugänglichkeit verbessert ist.

[0026] Als besonders vorteilhafte Formen für die Verbindung von Kopflatte mit den Stagen haben sich L-, T- oder U-förmige Gestaltungen herausgestellt. Hierdurch ist eine besonders gute Anordnung der Anbauteile an der Kopflatte bei gleichzeitiger guter Stabilität oder Ausgleichung von Temperatur-Längendehnungen möglich.

[0027] Zu einer besonders stabilen Befestigung der

Anbauteile weist der Stage und/oder die Kopflatte Bohrungen oder Gewinde zur Aufnahme von Befestigungsschrauben und/oder Querkraftbolzen auf. Mit Hilfe dieser Befestigungsschrauben und Querkraftbolzen ist eine zuverlässige Befestigung der Anbauteile an der Konsole ermöglicht.

[0028] Um eine spätere Bearbeitung sowohl spanend als auch auftragend zu ermöglichen, ist vorteilhafterweise vorgesehen, daß das Material der Stage und/oder der Kopflatten spanbares und/oder schweißbares Metall, insbesondere Stahl oder Guß ist. Insbesondere bei einem Gußteil sind besonders funktionsgerechte Gestaltungen der Konsole ermöglicht.

[0029] Um eine stabile Verbindung von der Konsole mit dem Träger zu erhalten ist vorteilhafterweise vorgesehen, daß an der Konsole Zuganker angeordnet sind, welche in den Träger einbetoniert sind. Hierdurch ist eine sichere Befestigung der Konsole in dem Träger möglich.

[0030] Um die entsprechenden Materialanforderungen besonders günstig umzusetzen, ist in einer besonders vorteilhaften Ausführung vorgesehen, daß die Konsole aus Guß und der Zuganker zumindest teilweise aus Stahl ist, und daß der Zuganker und die Konsole miteinander verschweißt sind. Hierdurch werden die Belastungen, welche von den einzelnen Teilen geleistet werden, besonders günstig in den gewählten Materialien umgesetzt.

[0031] Während die einbetonierten Konsolen während der Herstellung des Trägers üblicherweise bereits eingebaut werden müssen, ist in einer alternativen Ausführung vorgesehen, daß die Konsole an dem Träger, insbesondere an einem in dem Träger angeordneten Zuganker angeschraubt ist. Der Zuganker kann dabei in dem Träger einbetoniert sein oder sich in einem Leerrohr befinden und damit jeweils zwei Konsolen beidseitig des Trägers mit mindestens einem Zuganker zu einer Baueinheit zusammenfassen. Hier wird eine besonders einfache Gestaltung erhalten, welche sowohl bei der Montage als auch bei einer evtl. erforderlichen Demontage sehr einfach zu handhaben ist. Als Zuganker eignet sich in diesem Fall insbesondere eine Gewindestange, welche quer durch den Träger von einer Konsole bis zur gegenüberliegenden Konsole reicht.

[0032] Sind die Stage an ihrem ersten Ende mit wenigstens einer Fußplatte versehen, so wird eine weitere Stabilität der Konsole erhalten. Die Fußplatte kann dabei entweder außerhalb des Trägers angeordnet sein und sich dabei an dem Träger abstützen. Sie kann aber auch in einer anderen Ausführungsform in den Träger einbetoniert sein und somit eine zusätzliche Verbindung zwischen Konsole und Träger schaffen.

[0033] Weist die Fußplatte Bohrungen, insbesondere Zentrierbohrungen zur Befestigung an dem Zuganker auf, so ist ein Anbau und ein Austausch der Konsole auf einfache Weise möglich. Durch die Zentrierbohrungen

wird dabei eine exakte Positionierung der Konsole erreicht.

[0034] Ist der Abstand zweier Konsolen in Längsrichtung des Fahrzeuges im wesentlichen ein ganzzahliger Teil der Länge des Anbauteiles, so wird in vorteilhafter Weise eine Konsole am Stoß zwischen zwei Anbauteilen angeordnet. Diese eine Konsole verbindet damit in zuverlässiger Weise die beiden Anbauteile mit dem Träger. Außerdem ist durch die Stegausführung der Konsole eine Längendeckung der Anbauteile, welche durch Temperatureinflüsse nicht vermeidbar ist, einfach zu kompensieren, ohne daß es zu Verspannungen in der Lagerung des Anbauteiles kommt. Besonders vorteilhaft ist es dabei, wenn das erste Anbauteil mit dem ersten Steg bzw. der ersten Kopplatte und das zweite Anbauteil mit dem zweiten Steg bzw. der zweiten Kopplatte verbunden ist. Die beiden Stege bzw. Kopplatten können dann die Wärmeumhüllungen durch eine relative Bewegung zueinander ausgleichen.

[0035] Als Gestaltung für das Anbauteil hat sich ein im Querschnitt im wesentlichen kastenförmiges Bauteil mit integrierter Aufsetzfläche, Seitenführungsfläche und Statorbefestigung erwiesen. Hierdurch ist eine hohe Montagefreundlichkeit beim Anbau der Funktionsteile an die Konsole bzw. den Träger gewährleistet.

[0036] Um eine besonders hohe Stabilität bei der Befestigung der Konsole an dem Träger zu erhalten, ist es besonders vorteilhaft, wenn der Träger aus Faserbeton hergestellt ist. Faserbeton bewirkt im vorliegenden Falle, daß auch in den Randbereichen des Trägers, an welchen die Konsole befestigt ist, eine hohe Festigkeit des Betons erhalten wird. Die Konsole muß somit nicht bis in den Bereich der üblichen Bewehrung in den Träger eingebracht werden, um eine hohe Stabilität zu erhalten.

[0037] Weitere Vorteile und Ausführungen der Erfindung werden in den folgenden Figuren beschrieben. Es zeigt

Figur 1 einen erfindungsgemäßen Fahrweg mit einer Magnetschwebbahn,

Figur 2 einen Träger mit Konsolen,

Figur 3 einen Querschnitt durch einen Träger im Bereich einer Konsole,

Figur 4 eine Draufsicht auf einen Teil eines Trägers im Bereich einer Konsole,

Figur 5 eine Konsole in perspektivischer Ansicht,

Figur 6 eine skizzierte Bearbeitungsvorrichtung für die Konsolen,

Figur 7 eine erfindungsgemäße Befestigung von Anbauteilen an Konsolen

Figur 8 eine Gußkonsole in perspektivischer Ansicht,

Figur 9 die Befestigung einer Konsole mittels Gewindestahl,

Figur 10 die Befestigung einer Konsole in Explosionsdarstellung,

Figur 11 die befestigte Konsole gemäß Figur 10,

Figur 12 perspektivische Ansicht eines Ausschnitts eines Trägers mit befestigten Konsolen,

Figur 13+14 alternative Ausführungen der Konsole,

Figur 15 perspektivische Darstellung einer Verbindung eines Anbauteils mit einer Konsole.

[0038] In Figur 1 ist eine Fahrbahn für eine Magnetschwebbahn 100 im Querschnitt dargestellt. Die Magnetschwebbahn 100 umgreift Anbauteile 3, welche seitlich an einem Träger 2 befestigt sind. Die Befestigung erfolgt mittels Konsolen 1, welche in dem Träger 2 eingebohrt sind. Der Träger 2 ist ein Betonfertigteilelement, welches an der Baustelle auf Stützen 20 befestigt wird. Um den ordnungsgemäßen Betrieb der Magnetschwebbahn 100 zu gewährleisten, ist es wichtig, daß die Anbauteile 3 in einer definierten Position zueinander und in Bezug auf den Träger 2 angeordnet sind. Erst diese relativ exakte Anordnung der Anbauteile 3 macht den Betrieb der Magnetschwebbahn mit extrem hohen Geschwindigkeiten zuverlässig möglich. Die Anbauteile weisen dabei Aufsetzflächen, Seitenführungsflächen und Störpakete bzw. deren Befestigungen auf, welche eine Führung der Magnetschwebbahn 100 sowie deren Antrieb ermöglichen.

[0039] In Figur 2 ist ein Ausschnitt eines Trägers 2 in perspektivischer Ansicht dargestellt. An dem Träger 2 ist eine Vielzahl von Konsolen 1 angeordnet. Der Träger 2 ist als Hohlträger ausgebildet, um eine besonders hohe Stabilität zu erlangen. Hierdurch sind sehr große Spannweiten zu erzielen, wodurch die Herstellkosten eines dementsprechenden Fahrzeuges verringert werden können. Im Bereich des oberen Gurtes des Trägers 2 sind jeweils an dessen Ende die Konsolen 1 angeordnet. Sie sind in einem Abstand 11 voneinander in Längsrichtung des Trägers beabstandet. Die Länge L ist vorteilhafterweise so gewählt, daß sie ein ganzzahliger Teil der Länge eines Anbauteils 3 ist. Hierdurch wird sichergestellt, daß die Anbauteile, welche wesentlich kürzer als die Träger 2 sind, stets im Bereich einer Konsole gestossen werden. Hierdurch ist eine exakte Verbindung und Zuordnung ohne zusätzlicher erforderlicher Bauteile möglich. Dies erleichtert den kostengünstigen Bau des Fahrzeuges, da keine separaten Verbindungs-

mittel für die Anbauteile erforderlich sind.

[0040] Der obere Gurt des Trägers 2 weist eine Breite x auf, welche geringer ist als die Breite y der Außenflächen der Konsolen. An den Außenflächen der Konsolen 1 werden die Anbauteile angebracht. Dementsprechend ist das Maß y wichtig für das geforderte Maß zur Anordnung der Anbauteile. Durch eine Veränderung des Maßes y wird der horizontale Abstand der Anbauteile verändert, der für die genaue Führung des Magnetschwebfahrzeuges sehr wichtig ist.

[0041] In Figur 3 ist ein Querschnitt des Trägers 2 im Bereich einer Konsole dargestellt. Die Konsole 1 ist dabei mittels Zuganker 10 und 11 in dem Beton des Trägers 2 eingelassen. Zwischen dem Zuganker 10 und dem Zuganker 11 ist an der Konsole 1 eine Kragge 12 vorgesehen ebenso wie die Zuganker mittels Schweißnähten an den Stirnseiten der Stiegleiche 5 des nicht sichtbaren Stiegleiches 6 befestigt ist. Die Kragge 12 ist an ihrer den Stiegleichen 5, 6 gegenüberliegenden Seite mit zwei Kopbolzen 13 versehen, die zu ihrer Befestigung im Beton des Trägers 2 dienen. Sie dienen dazu, die aus der Belastung der Konsole 1 entstehenden Vertikalkräfte aufzunehmen und kann mit einer aufgeschweißten Zugverankerung versehen sein. Die Kragge 12 kann auch unmittelbar an den freien Enden 7, 8 der Stiegleiche 5, 6 der Konsole angeordnet sein und deren u-förmigen Querschnitt zu einem rechteckigen Querschnitt ergänzen.

[0042] Um die Zuganker 10, 11 in ihrem der Konsole 1 benachbarten Bereich gegen Korrosion zu schützen, können die Zuganker 10, 11 in diesem Bereich mit einem Korrosionsschutzmittel beschichtet sein.

[0043] Das von dem Träger 2 abgewandte Ende des Stiegleiches 5 ist mit einer Kopplatte 4 versehen. Diese Kopplatte 4 dient, wie später noch beschrieben wird, der Befestigung der Anbauteile als Verbindungsstelle. Sie ist bei einer Stahlausführung ebenfalls an dem Stiegleich 5 angeschweißt.

[0044] In Figur 4 ist eine Draufsicht auf einen Träger 2 und eine Konsole 1 gemäß Figur 3 dargestellt. Es ist hier ersichtlich, daß die Stiegleiche 5 und 6 voneinander beabstandet sind und jeweils mit ihrem freien Ende 7, 8 mit einem Zugstab 10 bzw. einem darunter liegenden kürzeren Zugstab 11 verbunden sind. Die Stiegleiche 5, 6 sorgen dabei für einen entsprechenden Abstand der Kopplatte 4 von dem Träger 2. Es wird damit u.a. der Vorteil erreicht, daß die Montage der Anbauteile einfach erfolgt, da genügend Freiraum zum beispielsweise Festschrauben der Anbauteile vorhanden ist.

[0045] Wie aus Figur 5 ersichtlich ist, weist die Konsole 1 dieses Ausführungsbildes einen im wesentlichen u-förmig gestalteten Querschnitt mit der Kopplatte 4 und zwei im wesentlichen parallel zueinander gerichteten Stiegleichen 5, 6 auf, die quer zur Kopplatte gerichtet sind. Die Kopplatte 4, die seitlich über die Stiegleiche 5, 6 überstehen kann und die Stiegleiche 5, 6 sind, beispielsweise mittels entsprechender

Schweißnähten, fest miteinander verbunden. Die freien Enden 7, 8 der Stiegleiche 5, 6 liegen an der Einbaulage der Konsole 1 an der Seitenwand 9 (vergl. Figur 9) des Trägers 2 an.

[0046] Im Bereich der freien Enden 7, 8 sind an den Stiegleichen 5, 6 als Befestigungsmittel für die jeweilige Konsole 1 dienende Zuganker 10, 11 vorgesehen, die mittels Schweißnähten an den Stiegleichen 5, 6 befestigt sind. Die Zuganker 10, 11 können, wie im Ausführungsbeispiel gezeigt, an den Stirnseiten der Stiegleiche 5, 6 oder aber an deren Seitenflächen befestigt sein. Die in der Einbaulage der Konsole 1 oberen Zuganker 10 sind länger ausgebildet als die in der Einbaulage unteren Zuganker 11. Die Zuganker 10, 11 dienen dazu die aus der Belastung der Konsole 1 entstehenden axiale Kräfte aufzunehmen.

[0047] Beim gezeigten Ausführungsbeispiel sind die Zuganker 10, 11 mit der Konsole 1 fest verbunden. Die Zuganker 10, 11 können aber auch als separate Elemente ausgebildet sein, wobei sie durch den gesamten Betonquerschnitt verlaufen. Im Fall einer Bauweise mit separaten Zugankern können die Konsolen 1 auch durch externe Vorspannung an den Betontträger 2 angespannt werden (siehe Figur 9 - 16).

[0048] Die Kragge 12 und die Kopbolzen 13 sind ebenfalls mit der Stiegleiche 5, 6 verbunden, um entstehende Vertikalkräfte aufzunehmen.

[0049] Der erfindungsgemäße modulare Aufbau gestattet es auch die Konsolen 1 unabhängig von der Schalung für den Träger 2 zunächst an einer separaten Hilfskonstruktion zu befestigen, wobei die Konsolen in Länglicher der Hilfskonstruktionen x-, y- und z-Richtung variabel eingemessen und positioniert werden können. Hierdurch ist gewährleistet, daß die für die Traglelemente 3 benötigte Raumkurve unabhängig von der Form und Genauigkeit des Trägers 2 abgebildet werden kann.

[0050] Die für die Lage der Traglelemente 3 relativ engen Toleranzen können durch mechanische Bearbeitung beispielsweise von Vorsprüngen 14 der Kopplatte 4 und von Bohrungen 15 an den Konsolen 1 hergestellt werden.

[0051] In Figur 6 ist skizziert die Bearbeitung der Konsolen 1 dargestellt. Hierzu ist ein Fahrzeug 30 oberhalb des Trägers 2 beispielsweise in nicht dargestellten Schienen geführt. Das Fahrzeug 30 vermisst den Abstand der Außenflächen der Kopplatten 4 der Konsolen 1 und stellt dabei einen Wert y_{ist} fest. Durch ein Verfahren eines Fräasers 33, welcher an einem Arm 32 des Fahrzeuges 30 angeordnet ist, werden die Koordinaten für einen y_{soll} -Wert, welcher an den Konsolen 1 anliegen soll, eingestellt. Anschließend wird durch ein Absenken des Armes 2 in dem Bereich der Konsolen 1 die Kopplatte 4 soweit abgearbeitet, bis das Maß y_{soll} erreicht ist. Zum Vermessen des Abstandes y_{soll} bzw. - ist wird das Fahrzeug 30 auf bestimmte Referenzpunkte, Linien oder Flächen eingestellt. Hierdurch wird beispielsweise erreicht, daß zur Mittelachse des Trä-

gers 2 die Kopplatten 4 symmetrisch nach dem Abarbeiten angeordnet sind und nicht aus der Mittellinie laufen.

[0052] Figur 7 zeigt den Träger 2 mit jeweils einer Konsole 1 und daran angeordneten Anbauteilen 3. Die Konsole 1 ist mit den Zugankern 10 und 11 in dem Träger 2 verankert. Die Konsole 3 weist jeweils eine obere Absetzfläche 24, eine Seitenführungsfläche 25 und ein Statorpaket 26 auf. Das Statorpaket 26 ist an einer entsprechenden Befestigungsfläche des Anbauteils 3 angeordnet. Das Anbauteil 3 ist im wesentlichen kastenförmig ausgebildet, wodurch eine sehr kompakte und stabile Bauweise erzielt wird. Das Anbauteil 3 ist mittels Schrauben 16 an der Konsole 1 befestigt. Im Falle einer Beschädigung des Anbauteils 3 oder des Trägers 2 können Anbauteil 3 und Träger 2 voneinander mittels dieser Schraubverbindung entfernt werden.

[0053] Figur 8 zeigt ein anderes Ausführungsbeispiel einer Konsole 1. Die Konsole 1 ist im wesentlichen ein Gußteil, beispielsweise Sverguß ggg 50. Als Gußteil besteht der wesentliche Vorteil, daß die Formgebung je nach den Funktionserfordernissen gewählt werden kann. So kann insbesondere in Abhängigkeit der auftretenden Kräfte unterschiedliche Wanddicken gewählt werden. Außerdem kann in den Bereichen, in welchen Material abgetragen oder aufgetragen werden soll, eine entsprechende Wanddicke vorgesehen sein. Die Konsole 1 weist Stages 5' und 6' auf, welche insbesondere an ihren Fußpunkten eine stärkere Wandstärke haben als im Kopfbereich. Die Fußpunkte sind mit einer Fußplatte 18 verbunden. Die Kopplatte 4 ist zweigeteilt. An jedem Stage 5', 6' ist eine Kopplatte 4' angeordnet, ohne die Stage 5', 6' zu verbinden. Die Festigkeit der Konsole wird durch die Fußplatte 18 sowie eine ebenfalls vorgesehene Kragge 12 erhalten. Die Kopplatte 4' weist Bohrungen 15 auf, an welchen das Anbauteil angebracht werden soll. Die Kopplatte 4' ist so ausgebildet, daß sie abgefräst oder durch Schweißen Material aufgetragen werden kann. Der Materialauftrag kann auch durch Einlegen von Scheiben oder Platten bzw. Verschweißen dieser Teile mit der Kopplatte 4' erfolgen. Die offene Gestaltung der Kopplatte 4' weist wesentliche Vorteile am Stoß von Anbauteilen 3. Hierbei wird beispielsweise die Kopplatte 4', welche mit dem Stage 5' verbunden ist, mit dem ersten Anbauteil verbunden, während die Kopplatte 4' des Stages 6' mit dem zweiten Anbauteil verbunden wird. Hierdurch sind durch Temperaturschwankungen auftretende Längenänderungen der Anbauteile problemlos ausgleichbar.

[0054] Das Gußteil der Konsole 1 weist Fortsätze auf, welche mit Zugankern 10' und 11' verbunden sind. Die Verbindung erfolgt beispielsweise mittels Schweißen, wodurch eine Schweißnaht 22 entsteht. Hierdurch wird einerseits das Gleiten der Konsole 1 erleichtert. Andererseits wird die Zugbeanspruchung der Zugstäbe 10' und 11' besser mit Stahlstäben erzielt. Durch dieses Verbundsystem wird auf die einzelnen Erfordernisse der Bauteilbeanspruchungen optimal eingegangen. Der

beim Verschweißen der Zugstäbe 10' und 11' mit den Fortsätzen der Konsole 1' entstehenden Wulste der Schweißnaht 22 werden vorteilhaftweise nicht abgearbeitet und sorgen somit innerhalb des Betons gleichzeitig für einen besseren Formschiuß der Konsole 1' in dem Träger 2.

[0055] Bei dem Ausführungsbeispiel der Figur 9 ist die Konsole 1 mittels durch den oberen Gurt des Trägers 2 durchgehenden Zugstäben 10 und 11 befestigt. Die Zugstäbe 10 und 11 sind Gewindestäbe aus Stahl, welche die Konsole 1 sowie die ihr korrespondierende, dem Träger 2 gegenüberliegende Konsole 1 miteinander verbinden. In dem Träger 2 können hierfür nicht dargestellte Leerrohre einbetoniert sein, durch welche die Gewindestäbe 10 und 11 hindurchgesteckt und anschließend die Konsolen 1 miteinander verschraubt werden. Zum Abstützen der Konsolen 1 können Anschlagplatten 19 an der Seitenwand 9 des Trägers 2 einbetoniert sein, um ein gutes Abstützen der Konsole 1 an dem Träger 2 zu gewährleisten. Zum Einstellen können zwischen der Anschlagplatte 19 und der Konsole 1 Distanzstücke eingelegt werden.

[0056] Figur 10 zeigt einen Ausschnitt eines Trägers 2. Aus der Seitenwand 9 stehen Zuganker 10' hervor. Auf die Zuganker 10' wird die Konsole 1 mit ihrer Fußplatte 18 aufgesetzt. In der Fußplatte 18 sind Zentriermutterbohrungen 27 angeordnet, welche mit Zentriermutterbohrungen 28 korrespondieren. In montiertem Zustand wird, gemäß Figur 11, die Konsole 1 an die Seitenwand 9 fest angeschraubt. Durch die Zentrierung der Mutter 28 in der Bohrung 27 wird eine feste Verbindung der Konsole 1 mit dem Träger 2 geschaffen.

[0057] In einem Ausführungsbeispiel gemäß Figur 12 ist an einem Träger 2 jeweils eine Konsole 1 beidseitig des oberen Gurtes des Trägers 2 angeordnet. Die Zugstäbe 10' verbinden die beiden Konsolen 1 miteinander. Die Konsolen 1 werden an den Zugstäben 10' befestigt, in dem eine Mutter auf den als Gewindestab ausgebildeten Zugstab 10' aufgeschraubt wird. Die Konsolen 1 werden somit an den oberen Gurt des Trägers 2 angepreßt und miteinander verspannt. Die Konsole 1 weist dabei eine Fußplatte 18 auf, welche die Stage 5, 6 miteinander verbindet und außerdem Bohrungen beinhaltet zur Aufnahme der Zuganker 10' und der entsprechenden Mutter zum Verschrauben der Konsole 1.

[0058] Die Zuganker 10' verlaufen vorzugsweise zwischen Ebenen, in welchen Bewehrungsstäbe 40 verlegt sind. Hierdurch wird eine besonders hohe Festigkeit erzielt. Alternativ kann hierfür auch Faserbeton verwendet werden, um auch in Randbereichen eine hohe Festigkeit des Trägers 2 zu erlangen.

[0059] In Figur 13 ist ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Konsole 1 dargestellt. Die Ausführung entspricht weitgehend der Konsole 1 gemäß Figur 12. Die Stage 5, 6 sind jedoch näher aneinander angeordnet. Die Kopplatten 4 sind voneinander weggerichtet. Diese Ausführung hat u.a. den Vorteil, daß sie eine leichtere

Zugänglichkeit zu den Befestigungselementen der Anbauteile 3 haben. Die Schrauben, welche durch die Bohrungen 15 hindurchgeführt werden, sind von Außen leichter zugänglich und somit auch mit Werkzeugmaschinen leichter zu bedienen.

[0060] In der Fußplatte 18 sind Zentrierbohrungen 27 angeordnet. Durch das Zusammenwirken mit Zentriermuttern zum Befestigen an den Zentrierstäben 10' gemäß Figur 12 wird somit eine sehr exakte Positionierung der Konsole 1 an dem Träger 2 erzielt. Darüber hinaus wird eine hohe Festigkeit der Schraubverbindung erreicht.

[0061] In Figur 14 ist ein weiteres Ausführungsbeispiel einer Konsole 1 dargestellt. Hierbei ist lediglich ein einziger Stage 5' an der Fußplatte 18 befestigt. An dem Stage 5' ist an seinem anderen Ende eine einzige Kopplatte 4' angeordnet, welche Bohrungen 15 und 17 für ein Anbauteil aufweist. In manchen Ausführungen ist diese Gestaltung der Konsole 1 ausreichend, auch wenn im allgemeinen die Ausführung mit zwei Stages und zwei Kopplatten als derzeit vorteilhafteste Ausführung betrachtet wird.

[0062] In Figur 15 ist in perspektivischer Ansicht ein Ausschnitt eines Trägers 2 mit mehreren Konsolen 1 dargestellt. Ein Anbauteil 3 ist an Konsolen befestigt. Aus dieser Darstellung ist ersichtlich, daß das Ende des Anbauteils 3 an einer Kopplatte einer Konsole 1 endet. Das noch nicht angebaute folgende Anbauteil wird auf die zweite Kopplatte der Konsole 1 aufgeschraubt. Durch die geschaltete Bauweise der Kopplatte 4 wird somit eine Längenausdehnung der Anbauteile in begrenztem Maße zugelassen.

[0063] Die vorliegende Erfindung ist nicht auf die dargestellten Ausführungsbeispiele beschränkt. Insbesondere sind Kombinationen der einzelnen Merkmale jederzeit ohne den Rahmen der Erfindung zu verlassen möglich.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen einer lagegenauen Verbindung an einem Fahrweg für ein spurgebundenes Fahrzeug, insbesondere eine Magnetschwebebahn, zwischen einem Träger (2) und wenigstens einem an dem Träger (2) befestigten Anbauteil (3),
zu dem Führen des Fahrzeuges da-durch gekennzeichnet, daß mehrere Träger (2) zur Bildung des Fahrweges vor Ort im wesentlichen positionsgerecht aufgestellt werden, die Verbindungsstellen zwischen Träger (2) und Anbauteil (3) vermessend und bei Bedarf das geforderte Maß hergestellt wird, indem Material an der Verbindungsstelle abgetragen oder aufgebaut wird und anschließend das Anbauteil (3) montiert wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Vermessung mittels eines spurgebundenen Fahrzeuges (30) durchgeführt wird.

3. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindungsstelle an einer mit dem Träger (2) verbundenen Konsole (1) vorgesehen wird.

4. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Verbindungsstelle an der Konsole (1) vor und/oder nach dem Anbau an den Träger (2) mechanisch bearbeitet wird.

5. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Material sparend, insbesondere durch Fräsen oder Bohren, abgetragen wird.

6. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Material aufgeschweißt wird.

7. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzliches Material, insbesondere eine Scheibe oder Distanzplatte an der Befestigungsstelle als Abstandsstück angeordnet wird.

8. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Vermessung und Bearbeitung nach Beendigung des Verformungsvorganges des Trägers (2) sowie der Lagerung des Trägers (2) durchgeführt wird.

9. Verfahren nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Vermessung ausgehend von Referenzpunkten, -linien oder -ebenen erfolgt.

10. Konsole eines Fahrweges für ein spurgebundenes Fahrzeug, insbesondere eine Magnetschwebebahn, zur Verbindung eines Trägers (2) mit wenigstens einem an dem Träger (2) mittels der Konsole (1) befestigten Anbauteil (3) (Funktionsteil) zum Führen des Fahrzeuges, dadurch gekennzeichnet, daß die Konsole (1) wenigstens einen, vorzugsweise zwei Stage (5,6) aufweist, die an ihrem ersten Ende mit dem Träger (2) verbunden sind und an ihrem zweiten Ende eine im wesentlichen senkrecht zur Erstreckung der Stage (5,6) angeordnete Aufnahme für die Befestigung des Anbauteils (3) aufweist.

11. Konsole nach dem vorherigen Anspruch, dadurch gekennzeichnet, daß die Stage (5,6) an ihrem ersten und/oder ihrem zweiten Ende miteinander verbunden sind.

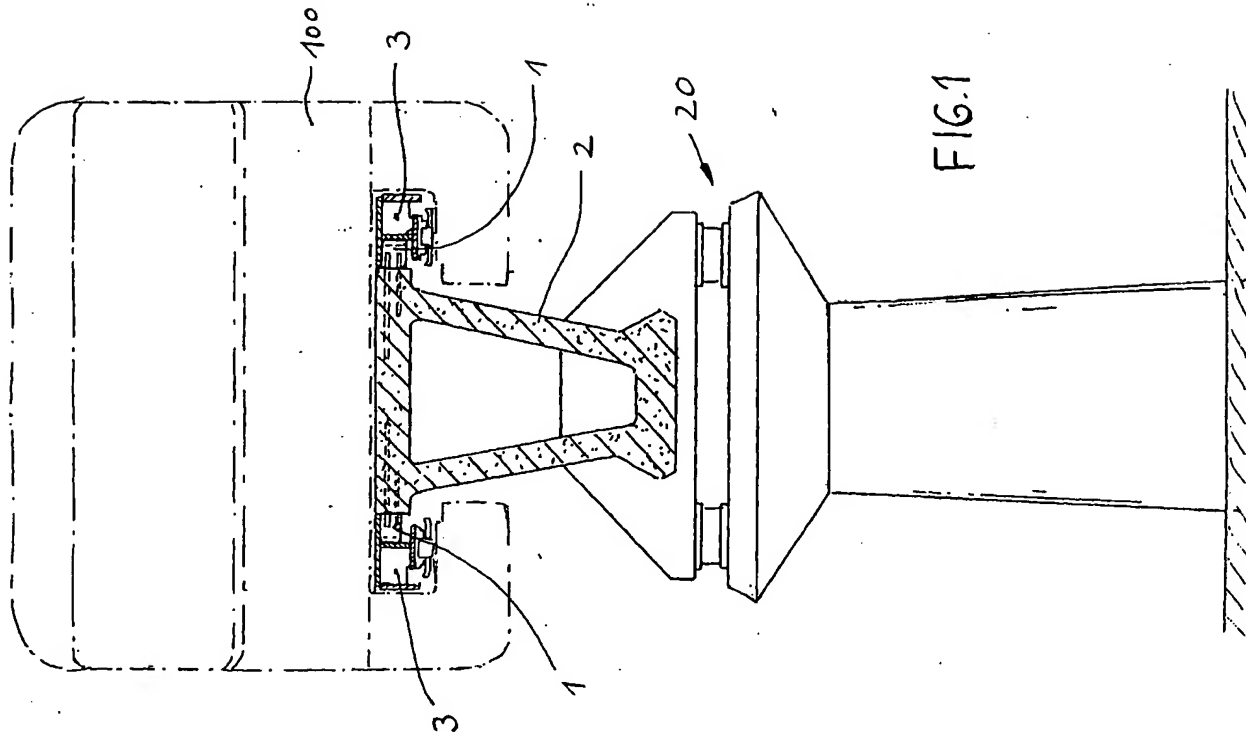
12. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Aufnahme eine

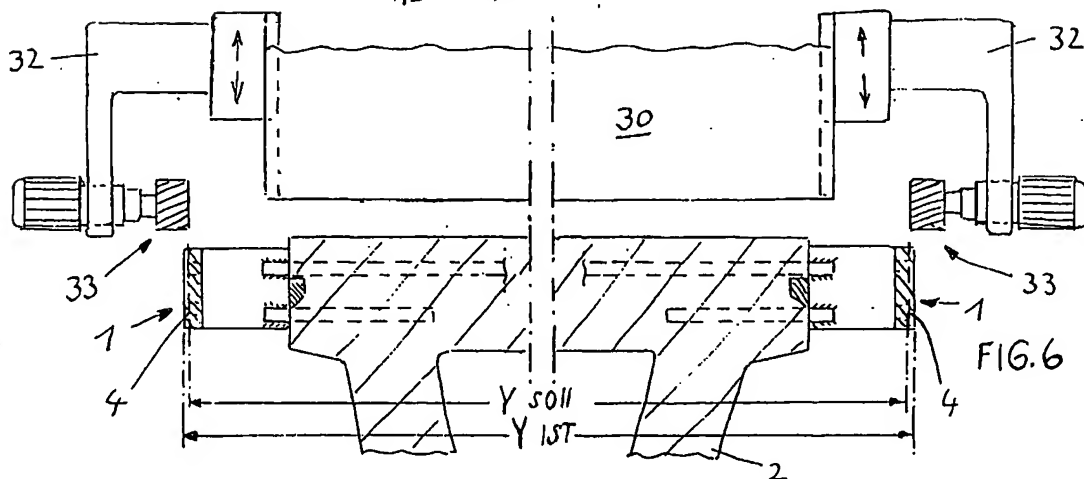
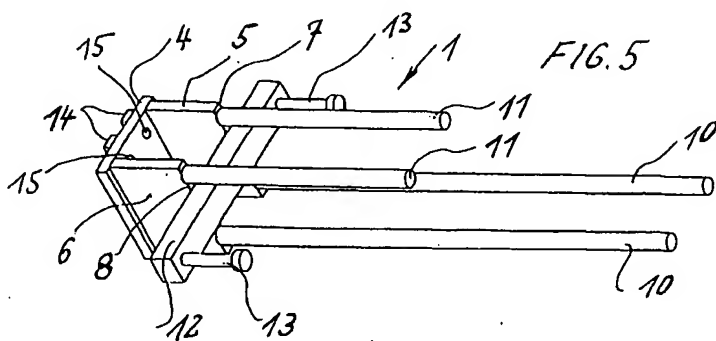
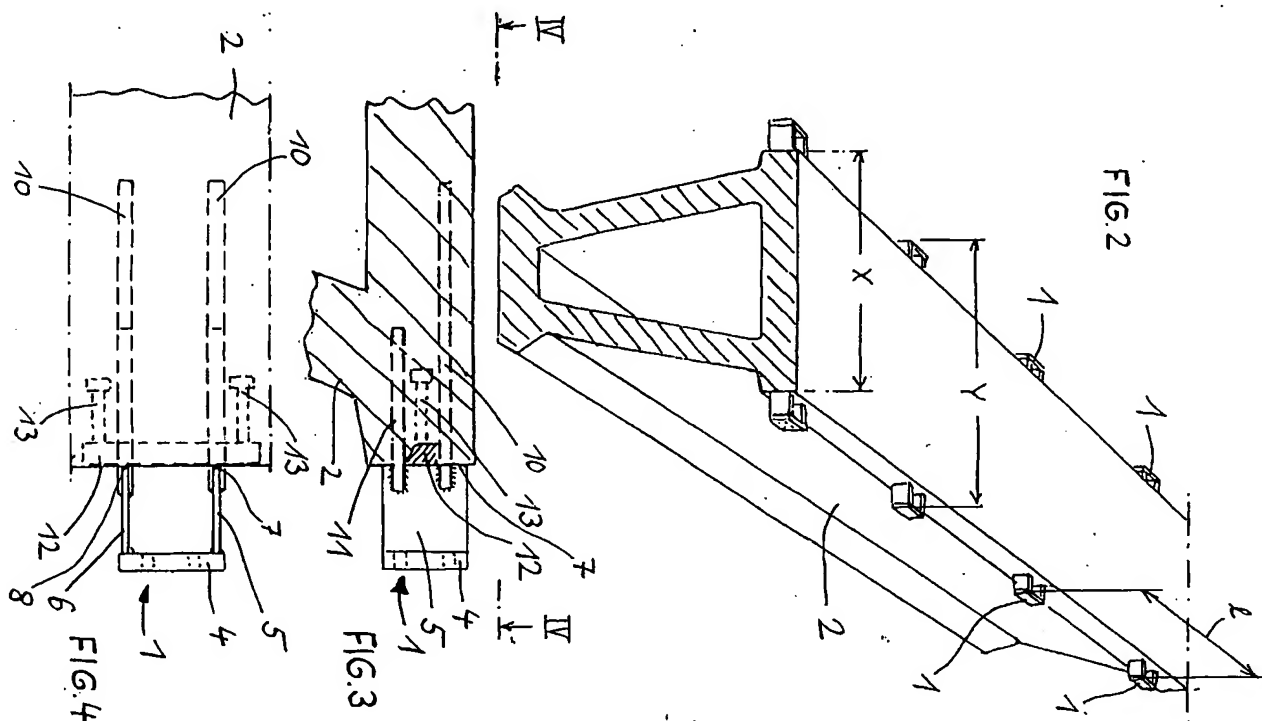
Anlagefläche für das Anbauteil (3), insbesondere eine Kopplatte (4) ist.

13. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß an jedem Steg (5,6) eine Kopplatte (4) angeordnet ist.
14. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Kopplatte (4) Vorsprünge (14) als Anlagefläche aufweist.
15. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Kopplatte (4) im wesentlichen rechtwinklig zum Steg (5,6) angeordnet ist.
16. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Kopplatte (4) L-, T- oder U-förmig an dem Steg (5,6) bzw. den Stegen (5,6) angeordnet ist.
17. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Steg (5,6) und/oder die Kopplatte (4) Bohrungen oder Gewinde zur Aufnahme von Befestigungsschrauben und/oder Querkraftbolzen für die Anbauteile (3) aufweist.
18. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Material der Stege (5,6) und/oder der Kopplatte(n) (4) spanend und/oder schweißbares Metall, insbesondere Stahl oder Guß ist.
19. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Konsole (1) in den Träger (2) mit an der Konsole (1) angeordneten Zugankern (10,11) einbetoniert ist.
20. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Konsole (1) aus Guß und der Zuganker (10,11) zumindest teilweise aus Stahl ist, und daß der Zuganker (10,11) und die Konsole (1) miteinander verschweißt sind.
21. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Konsole (1) an dem Träger (2), insbesondere an einem in dem Träger (2) angeordneten Zuganker (10,11) angeschraubt ist.
22. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß jeweils zwei Konsollen (1) beidseitig des Trägers (2) mit mindestens einem Zuganker (10,11) zu einer Baueinheit zusammengefaßt sind.
23. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche,

dadurch gekennzeichnet, daß der Zuganker (10,11) eine Gewindestange ist.

24. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Stege (5,6) an ihrem ersten Ende mit wenigstens einer Fußplatte (18) versehen sind.
25. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Fußplatte (18) Bohrungen, insbesondere Zentrierbohrungen zur Befestigung an einem Zuganker (10,11) aufweist.
26. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Fußplatte (18) in den Träger (2) einbetoniert ist.
27. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Abstand zweier Konsollen (1) in Längsrichtung des Fahrweges im wesentlichen ein ganzzahliger Teil der Länge des Anbauteiles (3) ist.
28. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß am Stoß zweier Anbauteile (3) eine einzige Konsole (1) diese zwei Anbauteile (3) mit dem Träger (2) verbindet, wobei das erste Anbauteil (3) mit dem ersten Steg (5,6) bzw. der ersten Kopplatte (4) und das zweite Anbauteil (3) mit dem zweiten Steg (5,6) bzw. der zweiten Kopplatte (4) verbunden ist.
29. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Anbauteil (3) ein im Querschnitt im wesentlichen kastenförmiges Bauteil mit integrierter Absetzfläche (24), Seitenführungsfläche (25) und Stator-Befestigung ist.
30. Konsole nach einem der vorherigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Konsole (1) an einem aus Faserbeton hergestellten Träger (2) angeordnet ist.





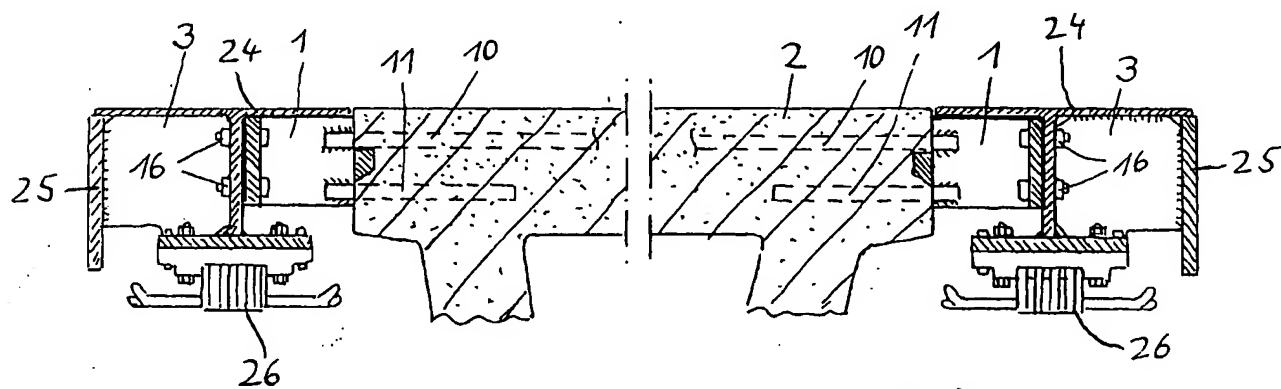


FIG. 7

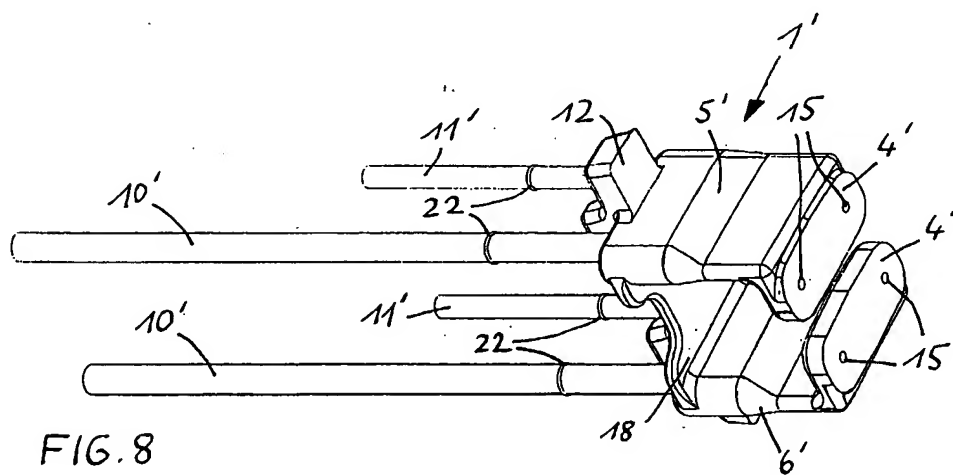


FIG. 8

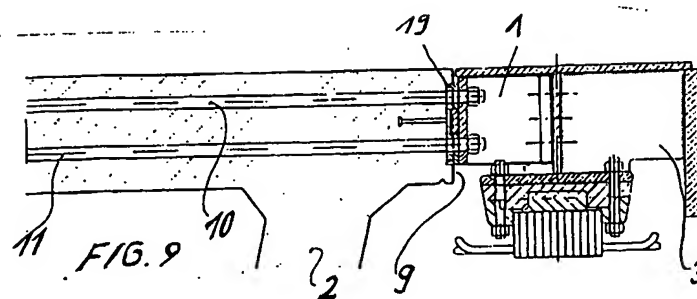
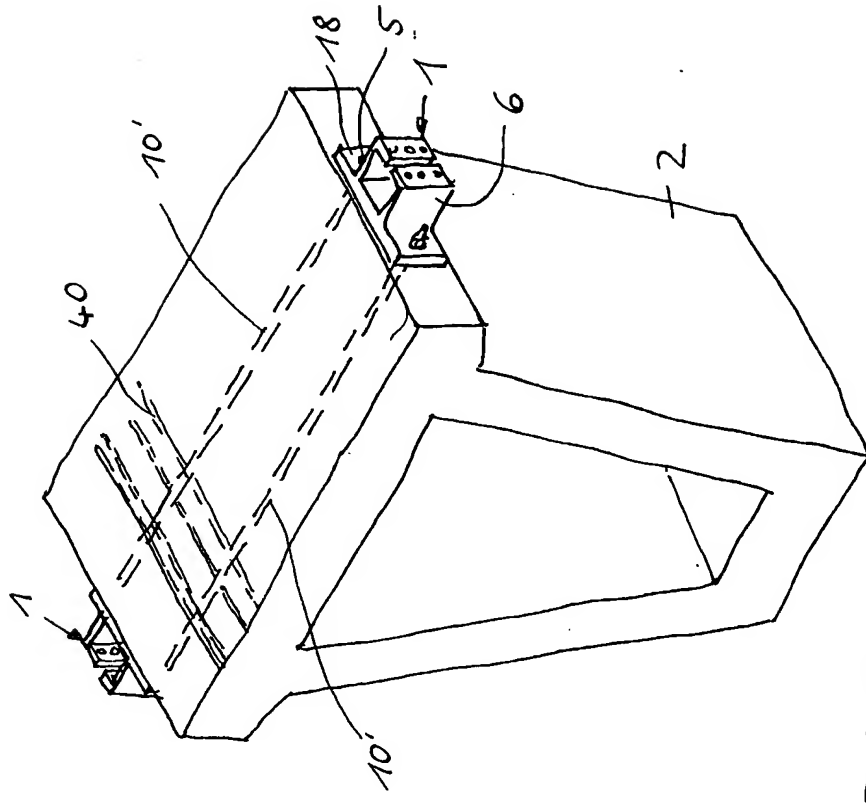
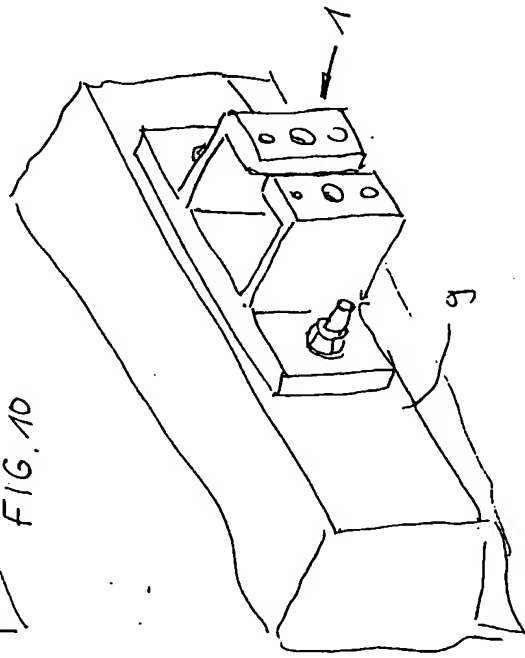
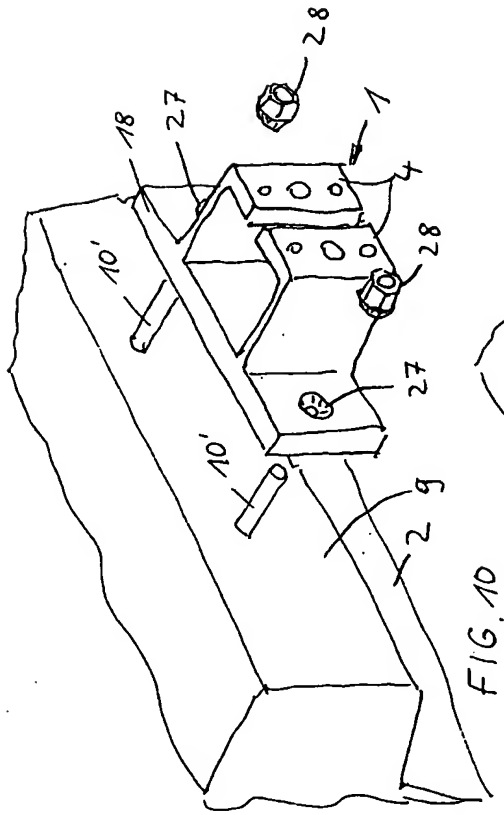


FIG. 9



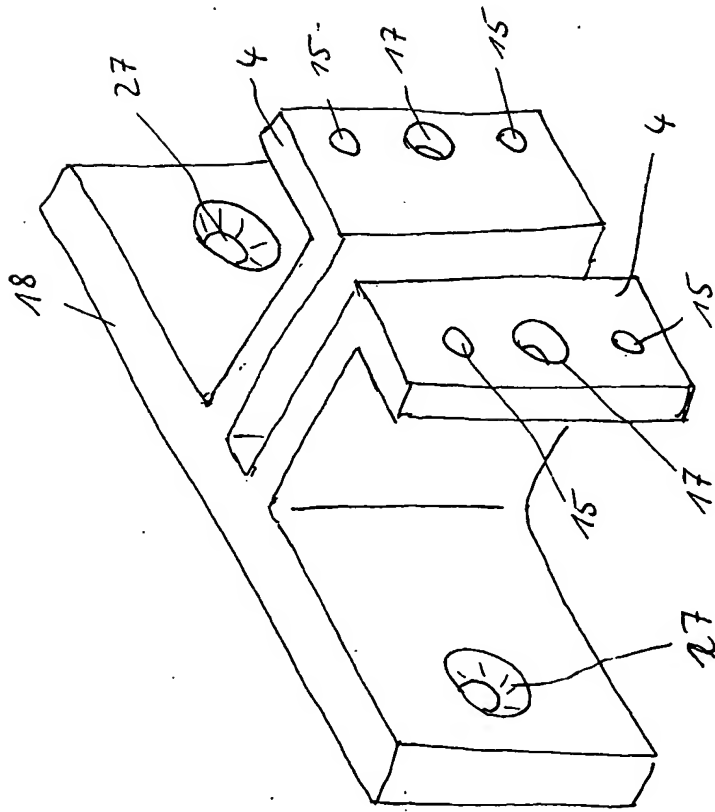


FIG. 13

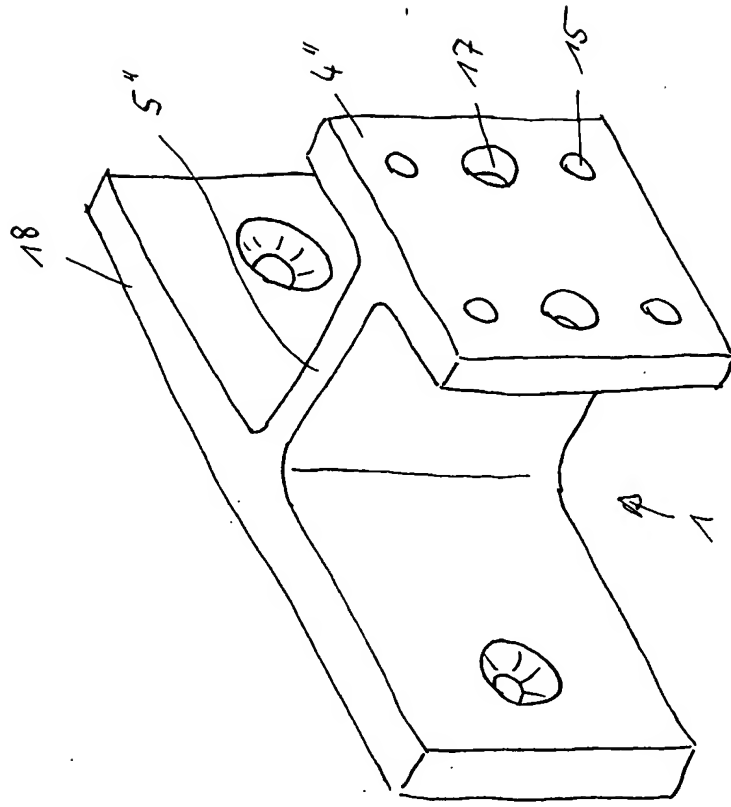


FIG. 14



Europäisches
Patentamt
EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 99 11 5677

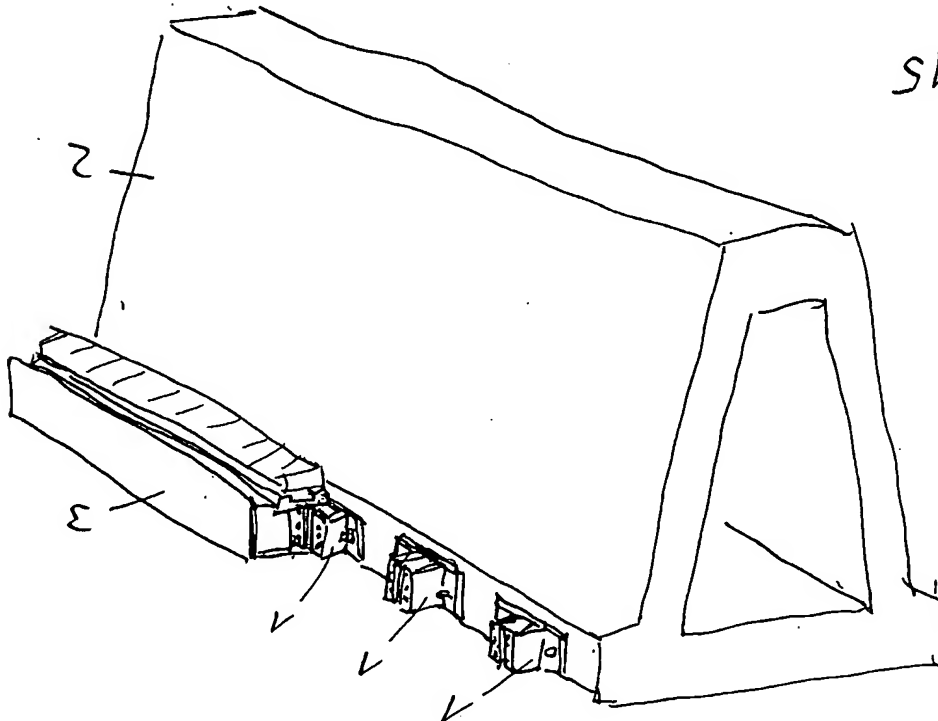


FIG. 15

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgebenden Teile	Beim Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (INCL.7)
X	EP 0 151 283 A (THYSSEN INDUSTRIE) 14. August 1985 (1985-08-14) * Ansprüche; Abbildungen *	1-9	E01B25/00
X	DE 41 15 936 A (DYCKERHOFF & WIDMANN AG) 19. November 1992 (1992-11-19) * das ganze Dokument *	10-13, 15-26, 29, 30, 1-9, 14, 27, 28	
A	DE 39 24 486 C (DYCKERHOFF & WIDMANN) 3. Januar 1991 (1991-01-03) * das ganze Dokument *	1, 4, 8, 9 2, 3, 5-7	
A	DE 38 25 508 C (DYCKERHOFF & WIDMANN) 19. Oktober 1989 (1989-10-19) * Zusammenfassung; Abbildungen *	1-9	
Dar vorliegendes Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 21. Dezember 1999	Prüfer Blommaert, S	RECHERSCHTERTE SACHGEBIETE (INCL.7) E01B
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allen betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer Z : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer A : technologischer Hintergrund O : nichttechnische Offenbarung P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder D : nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist O : in der Anmeldung angeführtes Dokument A : aus demselben technischen Gebiet a : Mitglied der gleichen Patentfamilie, Obernehmendes Dokument			

EP 0 FORM 1303 (02.02.92) (P.4/02)

ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.

EP 99 11 5677

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten
Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Daten des Europäischen Patentamts am
Dieses Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

21-12-1999

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglieder der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0151283 A	14-08-1985	DE 3404061 C CA 1239051 A DD 232729 A DE 3474048 A JP 1941542 C JP 6065801 B JP 61064903 A SU 1746889 A US 4620358 A US 4698895 A	05-09-1985 12-07-1988 05-02-1986 20-10-1988 23-06-1995 24-08-1994 03-04-1986 07-07-1992 04-11-1986 13-10-1987
DE 4115936 A	19-11-1992	KEINE	
DE 3924486 C	03-01-1991	KEINE	
DE 3825508 C	19-10-1989	JP 2054002 A US 4970773 A	23-02-1990 20-11-1990

EPO Form P/001

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang: siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 12/92

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☐ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☐ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☒ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.